



GAMAS

IDEAL GLOW & MATT

TECHNICAL MATT

RECOMENDACIONES DE USO

01

RECOMENDACIONES
GENERALES

02

RECOMENDACIONES
DE MECANIZADO

03

RECOMENDACIONES
DE CANTEADO

01

RECOMENDACIONES GENERALES

01. CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Este producto deberá almacenarse en una superficie horizontal en lugar limpio y seco (temperatura y humedad recomendadas de 20°C / 65% H.R.) evitando su exposición a rayos UV u otras fuentes de calor o humedad.

Para proteger de suciedad en la superficie es necesario utilizar un tablero u otro medio de protección.

Se recomienda un almacenamiento horizontal de los tableros. No apilar más de 4 paquetes en altura y separados con tacos alineados en la misma posición vertical entre paquetes para repartir el peso y evitar deformaciones en los tableros.

Film de protección: FINSA suministra el producto con un film plástico de protección temporal contra suciedad y pequeños arañazos. Este film debe eliminarse una vez instalado el producto. En cualquier caso, debe eliminarse antes de seis meses desde que FINSA haya suministrado el producto.

En el caso del IDEAL se recomienda mantener el FOAN entre tableros hasta haber consumido el tablero superior, para una mayor protección superficial en el posible arrastre de unos tableros sobre otros.

02. APLICACIONES

Fibraplast Ideal Matt / Ideal Glow, es un producto recomendado para aplicaciones Verticales según normas UNE 11022-1 y UNE 11023-1 para uso doméstico y UNE 56875 para uso en mobiliario de cocina.

Technical Matt, es un producto recomendado para uso Horizontal/Vertical severo según Norma UNE 438-2.

En ambos casos se recomienda revisar sus Fichas Técnicas antes de la manipulación del producto.

Ubicación fichas Técnicas : www.finsa.es

RECOMENDACIONES DE MECANIZADO

En general se pueden utilizar cualquier tipo de herramienta, tanto de carburo metálico (HW) como de Diamante, siendo estas últimas las más recomendadas. En todo los casos para un óptimo mecanizado, es necesario que dicha herramienta esté en perfecto estado de afilado.

Las siguientes recomendaciones de herramientas y manipulación se basan en una serie de ensayos en colaboración con la empresa LEUCO (www.leuco.com).

PROCESO DESMENUZAR

PROCESO

rpm = 6000; avance = 30m/min; quitando material

HERRAMIENTA



Power Tec III Topline
ref. 183450 / 186451

PROCESO SIERRA DE MESA

PROCESO

Avance = 20m/min; v c =80m/s, v f =5-8m/min, sobresaliente= 25mm

HERRAMIENTA



Sierra DP HR nn-system DP-Flex
ref. 192444

PROCESO SECCIONADORA

PROCESO

rpm = 3600, avance v f = 20m/min;
v c =80m/s, sobresaliente= 25mm

HERRAMIENTA



Q-Cut G6
ref. 192883

PROCESO CNC

PROCESO

rpm = ver tabla 1; avance v f = entre 12m/min hasta 25m/min

Nº1 Fresa de alto rendimiento

Ref.	Z	∅	Rpm	V _f	F _z
186120	3+3	25	18000	15	0,27

Nº2 Fresa con mango p-System

Ref.	Z	∅	Rpm	V _f	F _z
184382	2+2	25	24000	10	0,20

Nº3 Fresa con mango p-System

Ref.	Z	∅	Rpm	V _f	F _z
184084	4+4	60	18000	25	0,34

Nº4 Fresa de alto rendimiento

Ref.	Z	∅	Rpm	V _f	F _z
186142	4+2+4	48	18000	25	0,34

HERRAMIENTA



Nº1



Nº2



Nº3



Nº4

RECOMENDACIONES DE CANTEADO

PROCESO TALADRAR

PROCESO

rpm = 4500, avance v f = 1,5m/min

HERRAMIENTA



Broca no pasante de alto rendimiento en metal duro enterizo (VHW)
ref. 185772/185771



Broca pasante de alto rendimiento en metal duro enterizo (VHW)
ref. 185742/185741



Broca para herrajes
ref. 172250/172254

Recomendaciones de uso habituales para cantear superficies provistas de film protector. Estas recomendaciones han sido ensayadas con Quivacolor (www.quivacolor.com) sobre nuestro Ideal y su producto SOLFILM-795D (<https://quivacolor.com/producto/solfilm-795/>) con las siguientes conclusiones:

La utilización de este tipo de antiadherentes :

No promueve la contracción o expansión del Film protector del tablero

No promueve la des-adhesion o despegue del film protector.

inhibe la aparición de irregularidades en el corte de tableros recubiertos con film.

Aporta un menor residuo o rastro sobre el canto tratado.

PROCESO DE CANTEADO CON FILM DE PROTECCIÓN

PROCESO

rpm = 9000; avance = 20m/min; velocidad por diente f z =0,74mm

HERRAMIENTA



Diarex airFace ref. 186333



Smart Jointer airFace ref. 185970



p-System ref. 184071

GAMAS

IDEAL GLOW & MATT

TECHNICAL MATT

Para comprobar la actualización de este documento visite WWW.FINSA.ES